

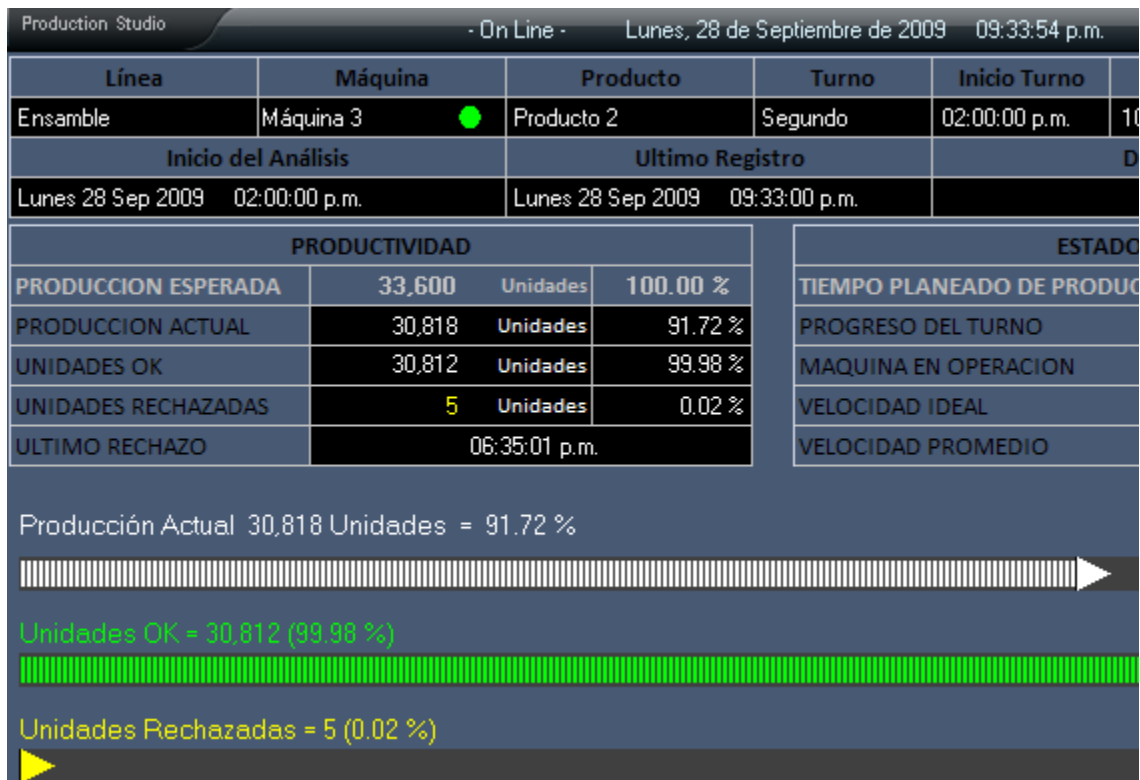
PRODUCTION STUDIO

Análisis de Producción

Monitoreo para mejorar la efectividad en los procesos de manufactura

Herramienta de medición en TPM y programas Lean Manufacturing

- Disponibilidad
- Eficiencia
- Calidad
- OEE
- Unidades Producidas
- Unidades Rechazadas
- Número de paradas por máquina
- Duración de cada parada
- Visualización de datos en línea
- Historial para consulta por fecha y hora
- Análisis en tabla de datos
- Análisis en gráfico de Pareto
- Análisis en gráfico cartesiano
- Generación y envío de reportes en automático
- Envío de reportes por e-mail y SMS



1. Conecte 4 señales de la máquina
2. Instale Production Studio
3. Registre datos de operación
4. Registre datos de producción
5. Configure los horarios de cada turno

Obtenga mediciones que le permitirán:

- Encontrar los cuellos de botella
- Incrementar el desempeño de sus recursos
- Mejorar la calidad en Productividad
- Incrementar la disponibilidad de máquina
- Medición de Producción
- Medición de Eficiencia
- Cálculo de OEE

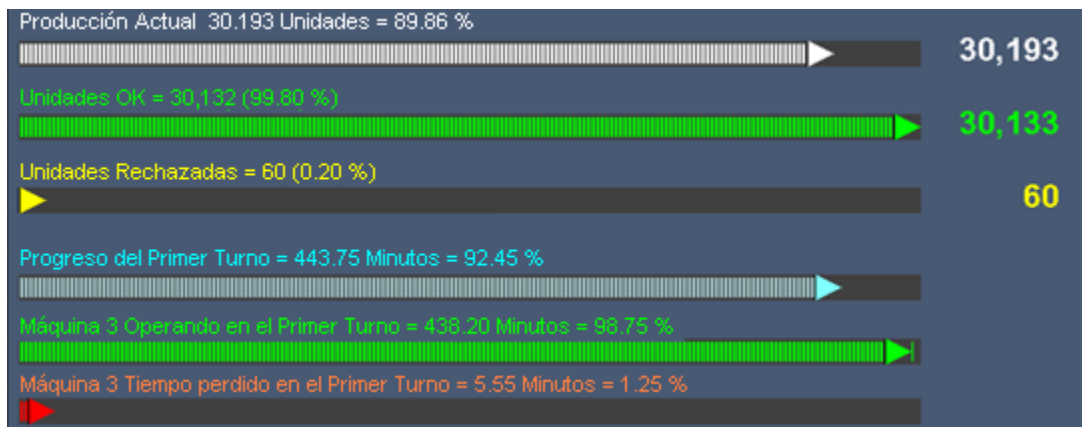
Production Studio es una herramienta de Software que provee información clave de los procesos de manufactura, mostrando mediciones confiables de los componentes de la productividad que miden el rendimiento, eficiencia y otros parámetros de los métodos de operación. Los análisis permiten encontrar los cuellos de botella para planear estrategias que permitan mejorar el rendimiento de sus recursos y alcanzar los estándares de productividad.

Producción	Tiempo Perdido	OEE
<ul style="list-style-type: none"> • Producción esperada • Unidades OK • Unidades Rechazadas • Máquina en marcha (min) • Ciclo de máquina (upm) 	<ul style="list-style-type: none"> • Número de paradas • Fecha y hora de cada paro • Duración de paradas • Paro por falla • Paro por operador 	<ul style="list-style-type: none"> • Disponibilidad • Eficiencia • Calidad • OEE

Configuración sencilla para asignar la duración de cada turno en los 7 días de la semana, nombre de producto, operador en turno y activación / desactivación de cada turno.

Turnos de la semana		INGRESE DATOS DEL TURNO				
		TURNO 1		TURNO 2		
		Activar	Inicio	Término	Activar	Inicio
Domingo	Horarios	<input checked="" type="checkbox"/>	06:00:00 a.m.	02:00:00 p.m.	<input checked="" type="checkbox"/>	02:00:00 p.m.
	Operador/Producto		Operador 1	Producto 1		Operador 2
Lunes	Horarios	<input checked="" type="checkbox"/>	06:00:00 a.m.	02:00:00 p.m.	<input checked="" type="checkbox"/>	02:00:00 p.m.
	Operador/Producto		Operador 1	Producto 1		Operador 2
Martes	Horarios	<input checked="" type="checkbox"/>	06:00:00 a.m.	02:00:00 p.m.	<input checked="" type="checkbox"/>	02:00:00 p.m.
	Operador/Producto		Operador 1	Producto 1		Operador 2
Miércoles	Horarios	<input checked="" type="checkbox"/>	12:00:00 p.m.	02:00:00 p.m.	<input checked="" type="checkbox"/>	02:00:00 p.m.
	Operador/Producto		Operador 1	Producto 1		Operador 2
Jueves	Horarios	<input checked="" type="checkbox"/>	06:00:00 a.m.	02:00:00 p.m.	<input checked="" type="checkbox"/>	02:00:00 p.m.
	Operador/Producto		Operador 1	Producto 1		Operador 2

Visualización en línea del estado del turno por máquina
Sincronía automática del análisis con el inicio y final de cada turno



Estadísticas en línea

¡Descubra el potencial oculto en sus sistemas de producción!

Los datos se agrupan por fecha para ser analizados en:

- Tabla de datos
- Gráfico de Barras
- Gráfico de Líneas

Los resultados de un análisis pueden ser exportados en formatos

- Excel
- HTML
- Jpg
- Directo a impresora

PRODUCTIVIDAD			
PRODUCCION ESPERADA	33,600	Unidades	100 %
PRODUCCION ACTUAL	30,193	Unidades	89.86 %
UNIDADES OK	30,138	Unidades	99.80 %
UNIDADES RECHAZADAS	60	Unidades	0.21 %
ULTIMO RECHAZO	12:00:57 p.m.		

ESTADO DEL TURNO			
TIEMPO PLANEADO DE PRODUCCION	480	Min.	100%
PROGRESO DEL TURNO	443.75	Min.	92.45 %
MAQUINA EN OPERACION	438.20	Min.	98.75 %
VELOCIDAD IDEAL	70	upm	100%
VELOCIDAD PROMEDIO	68.05	upm	97.21 %

PAROS DE MAQUINA	POR FALLA	POR OPERADOR
NUMERO DE PAROS	1	1
ULTIMO PARO	09:19:04 a.m.	07:15:44 a.m.
DURACION DEL ULTIMO	1.55 Min.	04.00 Min.
TIEMPO ACUMULADO	1.55 Min.	04.00 Min.
PORCENTAJE ACUMULADO	0.35 %	0.90 %
TIEMPO TOTAL ACUMULADO	5.55 Min.	
PORCENTAJE TOTAL DE TIEMPO PERDIDO	1.25 %	



Production Studio muestra en línea el estado de los parámetros durante el progreso del turno, dejando ver rápidamente los eventos sucedidos y su estadística.

Creación y envío automático de reportes (configurable por el administrador)

- Final de turno
- Final del día
- Cada # de rechazos
- Cada # de paradas

Historial de Producción y Tiempos de máquina

Production Studio:

Envía archivos de colección de datos por e-mail o SMS al final de cada turno.

Production Studio guarda registros de los 3 grupos de datos ordenados por fecha y hora para que puedan ser consultados selectivamente en tabla de datos, gráficos de pareto y cartesianos.

- TIEMPO EN MARCHA
- TIEMPO PERDIDO
- TOTAL DE UNIDADES
- UNIDADES OK
- UNIDADES RECHAZADAS
- NUMERO DE PAROS
- DURACION DE PAROS



Búsqueda selectiva de datos

Reporte de datos

Operador	Fecha	Hora	Turno	Producto	Tiempo Parado	Tiempo Operación	Unidades Totales	Unidades OK	Rechazos
Operador 3	25/09/2009	12:59:00 a.m.	Noche	Producto 3	0:00	0:00	4151	4151	0
		01:59:00 a.m.			0:00	0:00	4162	4162	0
		02:59:00 a.m.			0:00	0:00	4163	4163	0
		03:59:00 a.m.			0:00	0:00	4162	4162	0
		04:59:00 a.m.			0:00	0:00	4163	4162	0
		05:59:00 a.m.			0:00	0:00	4162	4163	0
		06:59:00 a.m.			0:00	0:00	4162	4162	0
		07:59:00 a.m.			0:00	0:00	4163	4163	0
		08:59:00 a.m.			0:00	0:00	4155	4155	0
		09:59:00 a.m.			58.88	1:12	4077	4050	27
		10:59:00 a.m.			52.84	7:16	3656	3544	112
		11:59:00 a.m.			0:00	0:00	4164	4164	0
Operador 1	25/09/2009	12:59:00 p.m.	Mañana	Producto 1	0:00	0:00	4162	4162	0
		01:59:00 p.m.			0:00	0:00	4163	4163	0
		02:59:00 p.m.			0:00	0:00	4162	4162	0
		03:59:00 p.m.			0:00	0:00	4163	4163	0
		04:59:00 p.m.			0:00	0:00	4162	4162	0
		05:59:00 p.m.			0:00	0:00	4163	4163	0
		06:59:00 p.m.			0:00	0:00	4233	4234	0
		07:59:00 p.m.			59.31	0:59	4104	4099	5
		08:59:00 p.m.			0:00	0:00	4146	4146	0
		09:59:00 p.m.			19.97	40:03	1352	1340	12
		10:59:00 p.m.			0:00	0:00	4141	4139	2

Búsqueda selectiva de datos:

- Unidades OK
- Rechazos
- Operador
- Producto
- Turno

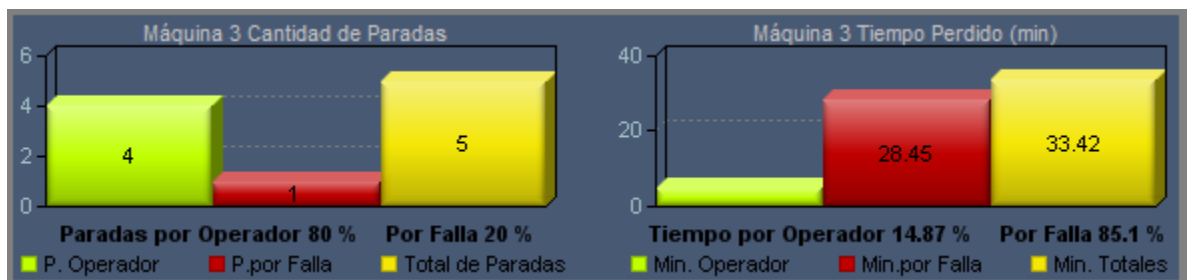
Facilidad para crear y exportar reportes

Reporte de datos
Viernes, 25 de Septiembre de 2009
Página: 1 de 2

Hora	Producto	Operador	Máquina en marcha	Tiempo perdido	Unidades Producidas	Unidades OK	Rechazo
12:59:00 a.m.	Producto 3	Operador 3	60	0.00	4151	4151	0
01:59:00 a.m.	Producto 3	Operador 3	60	0.00	4162	4162	0
02:59:00 a.m.	Producto 3	Operador 3	60	0.00	4163	4163	0
03:59:00 a.m.	Producto 3	Operador 3	60	0.00	4162	4162	0
04:59:00 a.m.	Producto 3	Operador 3	60	0.00	4163	4162	0
05:59:00 a.m.	Producto 3	Operador 3	60	0.00	4162	4163	0
06:59:00 a.m.	Producto 1	Operador 1	60	0.00	4162	4162	0
07:59:00 a.m.	Producto 1	Operador 1	60	0.00	4163	4163	0
08:59:00 a.m.	Producto 1	Operador 1	60	0.00	4155	4155	0
09:59:00 a.m.	Producto 1	Operador 1	58.88	1:12	4077	4050	27
10:59:00 a.m.	Producto 1	Operador 1	52.84	7:16	3656	3544	112
11:59:00 a.m.	Producto 1	Operador 1	60	0.00	4164	4164	0
12:59:00 p.m.	Producto 1	Operador 1	60	0.00	4162	4162	0
01:59:00 p.m.	Producto 1	Operador 1	60	0.00	4163	4163	0
02:59:00 p.m.	Producto 2	Operador 2	60	0.00	4233	4234	0
03:59:00 p.m.	Producto 2	Operador 2	59.31	0:59	4104	4099	5
04:59:00 p.m.	Producto 2	Operador 2	60	0.00	4146	4146	0
05:59:00 p.m.	Producto 2	Operador 2	19.97	40:03	1352	1340	12
06:59:00 p.m.	Producto 2	Operador 2	60	0.00	4141	4139	2

Gráficos de Pareto

La visualización del gráfico muestra la causa principal del evento a consultar, por ejemplo en la siguiente imagen se aprecia que la máquina 3 tuvo 5 paradas, 4 de ellas por el operador, pero la única parada por falla de la máquina corresponde al 85.1% del tiempo perdido (28.45 min).



Opciones para comunicación

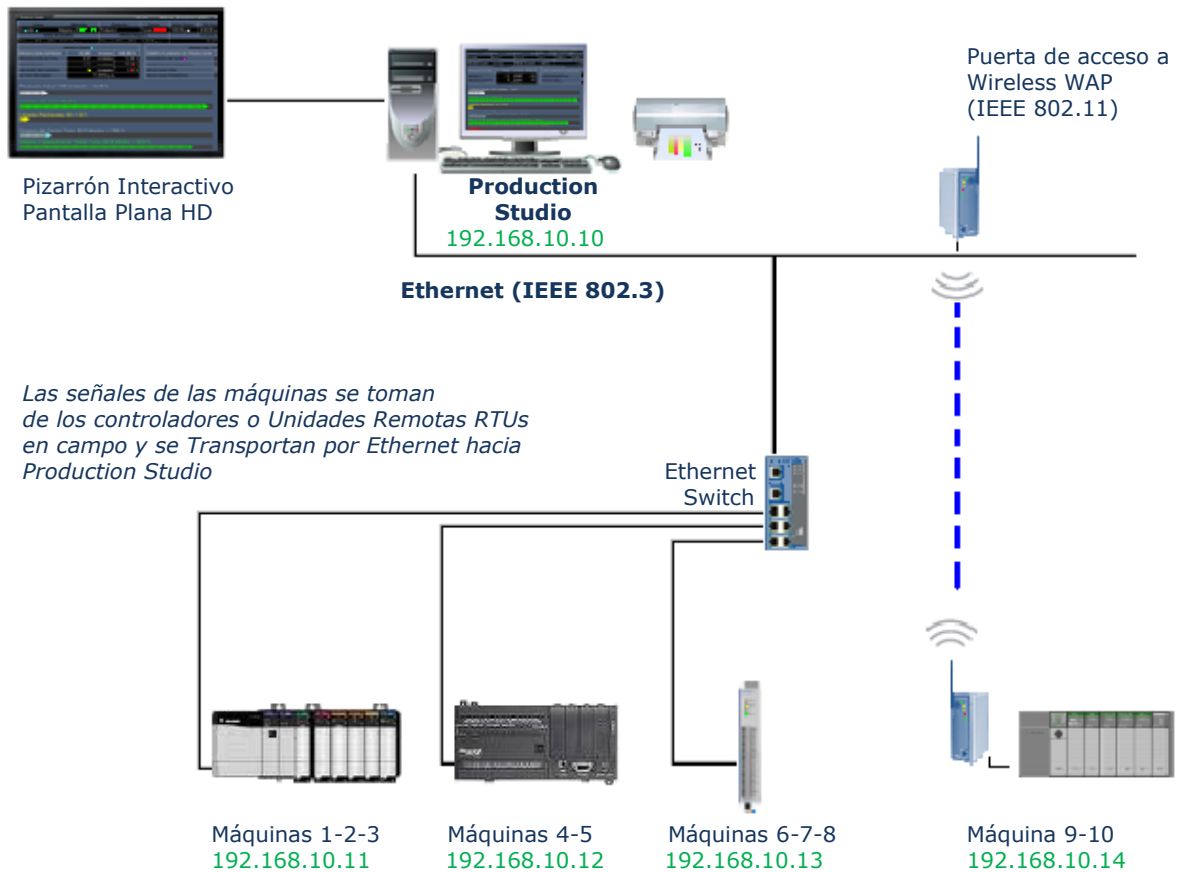
Los datos de cada grupo de información pueden ser exportados manualmente y de manera automática de acuerdo a la configuración programada.

Cada archivo exportado es guardado con el nombre de la colección de datos y la fecha, para ser consultados en libros de Excel.

La flexibilidad de Production Studio, ofrece conectividad con la mayoría de equipo de control tanto nuevo como existente, en protocolos RS-232, RS-485, Modbus y Ethernet por cable o inalámbrico.

Drivers de comunicación:

- Advantech
- AEG
- Allen Bradley
- Aromat Nais
- G.E. Fanuc
- Hitachi
- Idec
- Koyo
- Mitsubishi
- Modicon
- Moeller
- Moxa
- Omron
- Panasonic
- PLC Direct
- Siemens
- Square-D
- Syxnet
- Texas Instruments
- Etc



www.factoryaccess.mx

Visión selectiva a la planta productiva

PRODUCTION STUDIO es una marca registrada de factory access Derechos Reservados 2005-2012